

Manual del usuario de Feed Unit™ de Sponge-Jet

Modelos:

400-HP

400-HP-CE

400-HP-J



Sponge-Jet, Inc.

14 Patterson Lane, Newington, NH 03801 EE. UU.
1-603-610-7950 / www.spongejet.com

Contenido

NOTA IMPORTANTE: Si bien las piezas, los sistemas, los componentes y los procedimientos operativos pueden ser iguales entre los distintos modelos de equipos, las imágenes provistas en este manual pueden variar de un modelo a otro.

Este manual representa los modelos siguientes y su capacidad de trabajo aproximada:

Modelo:	Capacidad de trabajo:
400-HP	400 litros
400-HP-CE	400 litros
400-HP-J	400 litros

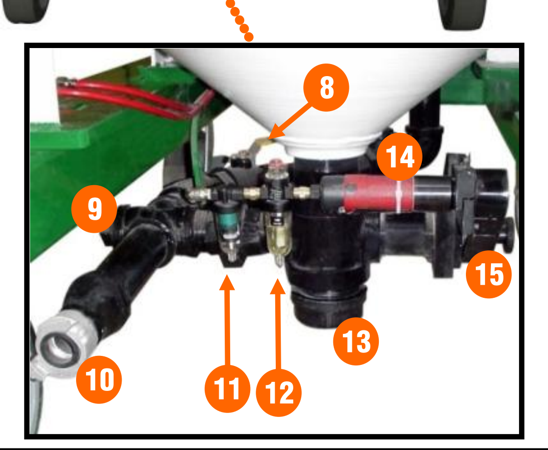
El idioma inglés es el original para las instrucciones.

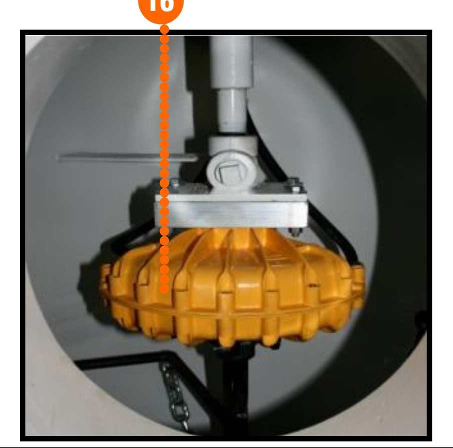
Traducido a partir de las instrucciones originales.

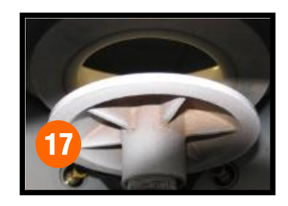
1.0 Introducción

Componentes básicos

1: **Tapa de la tolva** (opcional)
2: **Tolva**
3: **Argolla de izado** (en algunos modelos)
4: **Recipiente de presión**
5: **Tapa de la boca de inspección**
6: **Conjunto elevador**
7: **Accesorios de conexión rápida Twinline**
8: **Válvula de estrangulación**
9: **Tapa del extremo del túnel de barrena**
10: **Conexión de manguera a chorro**
11: **Separador de humedad del motor de aire**
12: **Lubricador del motor de aire**
13: **Trampa de limpieza**
14: **Motor de aire**
15: **Protector de la cadena de barrena y perilla de rotación manual**
16: **Agitador de medios abrasivos**
17: **Tapa**
18: **Árbol y cadena del agitador**

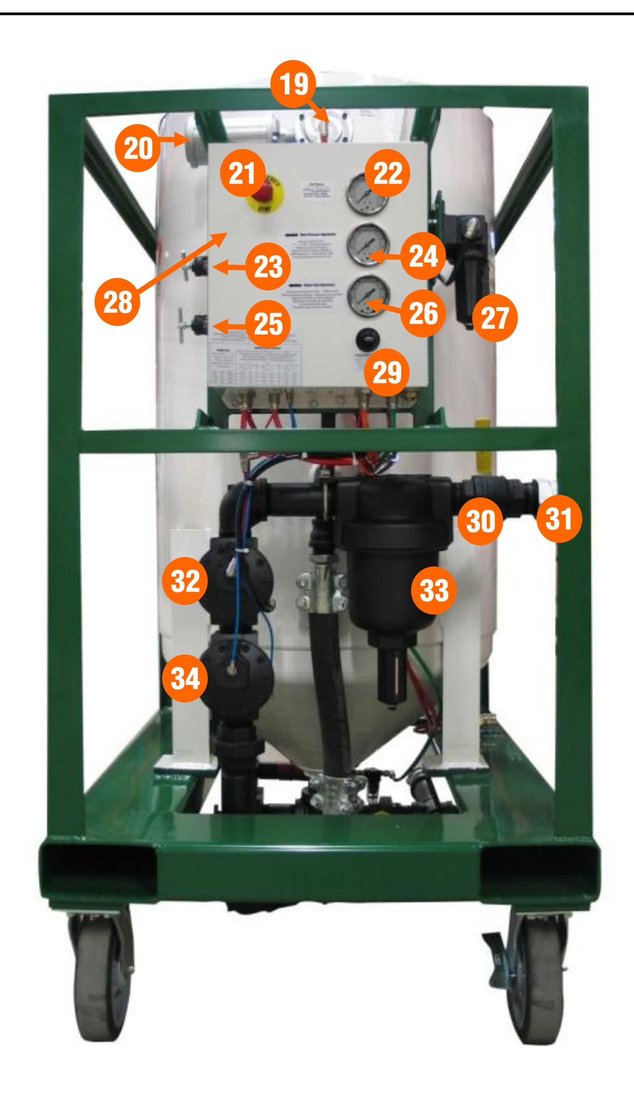








Componentes básicos *(cont.)*



19: **Válvula de escape**

20: **Silenciador de escape**

21: Botón de **parada de emergencia**

22: Manómetro **de la presión de línea**

23: Mango regulador **de la presión de chorreo**

24: Manómetro **de la presión de chorreo**

25: Mango regulador **de la presión de alimentación de medios**

26: Manómetro **de la presión de alimentación de los medios**

27: **Colector de humedad para el tablero de control**

28: **Panel de control**

29: Ojo **del indicador de la tasa de activación**

30: **Válvula de bolas bola de aire principal**

31. **Conexión de la línea de suministro**

32: **Válvula de control para prender/apagar**

33: **Separador secundario de agua**

34: **Regulador de presión del chorro**

35: **Manguera de chorreo**

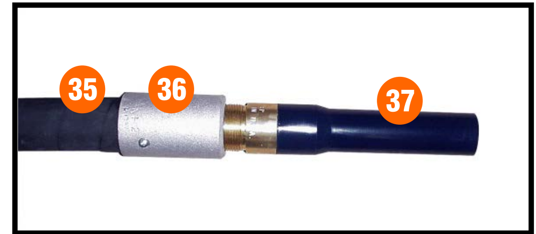
36: **Soporte de la boquilla**

37: **Boquilla**

38: **Twinline**

39: **Gatillo de hombre muerto**







2.0 Lista de verificación de la seguridad

- **ASEGÚRESE DE QUE LA CAPACIDAD DE LA VÁLVULA DE ALIVIO POR SOBREPRESIÓN EQUIVALGA O EXCEDA A AQUELLA DEL SUMINISTRO DE AIRE COMPRIMIDO.**
- **Esta unidad está equipada con un sistema de parada de emergencia. Es necesario comprender su ubicación y uso antes de operar el equipo.**
- Esta unidad es un sistema presurizado. Sólo los operadores con la debida formación deberán ajustar, mantener y repararlo.
- **La presión de entrada nunca debe ser superior a 8,6 bar (125 psi), independientemente del modelo.**
- Para evitar la acumulación electrostática y una posible descarga eléctrica, la unidad y la pieza de trabajo deberán estar correctamente conectadas a tierra / unidas.
- Los operadores y las personas que estuvieran cerca al chorreo **siempre deben usar protección ocular y auditiva** con el **equipo respiratorio** y la vestimenta apropiados, lo cual puede depender del tipo de revestimiento o contaminante que se estuviera eliminando.
- **El operador y cualquier persona dentro de una distancia de 1m (3 pies) de la boquilla pueden quedar expuestos a la emisión de sonido de más de 120 dB(A).**
- **Nunca** oriente la **boquilla de chorreo** hacia usted o hacia otras personas.
- El uso de **gatillos de hombre muerto** no fabricados por Sponge-Jet puede causar un arranque no intencional y un apagado poco fiable, además de ocasionar lesiones personales.
- **Nunca** realice mantenimiento o reparaciones cuando la unidad esté presurizada.
- **Nunca** opere la máquina con cualquier componente gastado o averiado.
- **Nunca** suelde ni haga modificaciones al recipiente de presión, ya que esto anulará las certificaciones.

Antes de la presurización y operación de la unidad de alimentación:

- o Verifique que la unidad esté segura y estable.
- o Todas las líneas neumáticas deberán ser inspeccionadas en busca de orificios y desgaste, y para comprobar su correcto ajuste.
- o La **tapa de la boca** de inspección debe estar colocada y firme antes y durante la operación.
- o Deben colocarse pasadores de seguridad y soportes en todos los acoplamientos de las mangueras de suministro de aire y las **mangueras de chorreo** para evitar una desconexión accidental.
- o No opere sin el **protector de la cadena** de barrena colocado.
- o Antes de realizar cualquier actividad (diferente de la operación normal), asegúrese de que todo el sistema esté despresurizado.

3.0 Requisitos

3.1 Suministro de aire / Compresor

Debe suministrarse aire comprimido limpio y seco, con un volumen y presión adecuados, para aceptar el tamaño de boquilla a la presión de chorreo deseada.

La presión de entrada típicamente es de **8,6 bar (125 psi), con un mínimo de 1 bar (15 psi)**

Nota: Los entornos de alta humedad requieren separadores adicionales de humedad.





Requisitos (métricos) m^3/min

Tamaño de la boquilla		4,1 bar	4,8 bar	5,5 bar	6,2 bar	6,9 bar	8,3 bar
N° 6 9,5 mm	Boquilla	3,6	4,0	4,6	4,9	5,5	6,2
	Unidad de alimentación	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
	Reserva	0,9	1,0	1,1	1,2	1,3	1,5
	Total	**5,6**	**6,2**	**6,8**	**7,2**	**8,0**	**8,8**
N° 7 11 mm	Boquilla	4,8	5,5	6,1	6,8	7,2	8,5
	Unidad de alimentación	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
	Reserva	1,2	1,3	1,5	1,6	1,7	1,9
	Total	**7,1**	**7,9**	**8,7**	**9,5**	**10,0**	**11,5**
N° 8 12,5 mm	Boquilla	6,3	7,1	7,9	8,7	9,6	11,1
	Unidad de alimentación	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
	Reserva	1,5	1,7	1,8	2,0	2,1	2,4
	Total	**9,0**	**9,9**	**10,9**	**11,9**	**12,8**	**14,7**
N° 10 15 mm	Boquilla	10,1	11,4	12,8	14,3	15,5	17,3
	Unidad de alimentación	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
	Reserva	2,2	2,5	2,8	3,1	3,3	3,7
	Total	**13,4**	**15,1**	**16,7**	**18,5**	**20,0**	**22,1**
N° 12 18 mm	Boquilla	14,2	16,3	18,4	19,8	22,6	28,6
	Unidad de alimentación	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1	1,1
	Reserva	3,1	3,5	3,9	4,2	4,8	5,9
	Total	**18,3**	**20,9**	**23,4**	**25,1**	**28,5**	**35,7**

Requisitos (sistema inglés) CFM

Tamaño de la boquilla		60 psi 4,1 bar	70 psi 4,8 bar	80 psi 5,5 bar	90 psi 6,2 bar	100 psi 6,9 bar	120 psi 8,3 bar
N° 6 9,5 mm 3/8 pulg	Boquilla	126	143	161	173	196	220
	Unidad de alimentación	40	40	40	40	40	40
	Reserva	33	37	40	43	47	52
	Total	**199**	**220**	**241**	**256**	**283**	**312**
N° 7 11 mm 7/16 pulg	Boquilla	170	194	217	240	254	300
	Unidad de alimentación	40	40	40	40	40	40
	Reserva	42	47	51	56	59	68
	Total	**252**	**281**	**308**	**336**	**353**	**408**
N° 8 12,5 mm 1/2 pulg	Boquilla	224	252	280	309	338	392
	Unidad de alimentación	40	40	40	40	40	40
	Reserva	53	58	64	70	76	86
	Total	**317**	**350**	**384**	**419**	**454**	**518**
N° 10 15mm 5/8 pulg	Boquilla	356	404	452	504	548	611
	Unidad de alimentación	40	40	40	40	40	40
	Reserva	79	89	98	109	118	130
	Total	**475**	**533**	**590**	**653**	**706**	**781**
N° 12 18 mm 3/4 pulg	Boquilla	500	575	650	700	800	1,010
	Unidad de alimentación	40	40	40	40	40	40
	Reserva	108	123	138	148	168	210
	Total	**648**	**738**	**828**	**888**	**1,008**	**1,260**

3.2 Requisitos del suministro de aire

Las unidades de alimentación de Sponge-Jet tienen una tubería estándar de 50 mm (2 pulg) con un acoplamiento universal en forma de estrella de mar de 50 mm (2 pulg) (de 4 orejetas). La manguera de suministro de aire debe contar con un conector casante; de lo contrario, reemplace ambos conectores según prefiera.





Para mangueras de suministro de hasta 50 m (150 pies), utilice un diámetro interno mínimo de la línea de aire (D.I.) tal como se indica a continuación. Para longitudes de 50 a 90 m (150 a 300 pies), utilice un mínimo de un tamaño de diámetro mayor que el indicado a continuación. Las mangueras más grandes disminuyen la pérdida de presión.

NOTA: Ocasionalmente un compresor está equipado con salidas subdimensionadas. La salida de aire del compresor no debe ser menor que los diámetro de suministro recomendados que se indican a continuación.

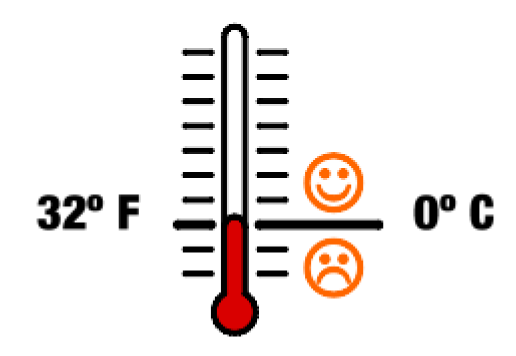
Número de boquilla/orificio	D.I. mínimo de la línea de aire
N° 6 / 9,5 mm (3/8 pulg)	38 mm (1½ pulg)
N° 7 / 11 mm (7/16 pulg)	50 mm (2 pulg)
N° 8 / 12,5 mm (1/2 pulg)	50 mm (2 pulg)
N° 10 / 16 mm (5/8 pulg)	64 mm (2½ pulg)
N° 12 / 19 mm (3/4 pulg)	76 mm (3 pulg)

3.3 Mangueras de chorreo

Se ha chorreado satisfactoriamente el abrasivo Sponge Media a través de 90 m (300 pies) de **manguera de chorreo**. Sin embargo, al elegir entre mangueras de suministro de aire largas o mangueras de chorreo largas, mantenga las mangueras de chorreo tan cortas como resulte práctico. A continuación, se presentan las longitudes máximas recomendadas de las mangueras de chorreo:

- Hasta 15 m (50 pies) utilice Whipline de 32 mm (1,25 pulg) de D.I. conectada a la máquina o a la extensión de la manguera de chorreo.
- Las extensiones de hasta 30 m (100 pies) deben tener un D.I. mínimo de 32 mm (1,25 pulg).
- Las extensiones de más de 30 m (100 pies) usarán una extensión de manguera de chorreo de un D.I. mínimo de 38 mm (1,5 pulg). Las mangueras más grandes disminuyen la pérdida de presión.

3.4 Temperatura ambiental



La temperatura ambiental debe ser mayor que 0° centígrados
(32° Fahrenheit).

De lo contrario:

a) Utilice aceite de grado invernal para herramientas neumáticas en el lubricador.

b) Minimice la humedad en el aire de suministro.

c) La acumulación de hielo en los controles o en el recipiente puede requerir un descongelamiento antes de rearrancar la máquina. Minimice el tiempo improductivo que podría ocasionar congelamiento.

3.5 Contención

La contención es una parte integral del proceso Sponge-Jet, dado que el medio Sponge Media de Sponge-Jet es reciclable. Para sacar provecho de esto, debe utilizarse un proceso de contención para capturar y reciclar el medio Sponge Media.

Sponge-Jet es fácil de contener con una plancha plástica ligera o con una malla. Los proyectos que involucran materiales peligrosos, altas cargas de viento u otras condiciones pueden requerir una contención más compleja y una recolección negativa del polvo del aire.

La limpieza previa del área minimizará el polvo y la suciedad que también puede ocasionar averías en los equipos.

Siempre siga las pautas locales, estatales y federales referentes a los procedimientos correctos de contención, ventilación de la contención y monitorización.

4.0 Operación

Antes de la presurización y operación de la unidad de alimentación:

- Verifique que la unidad de alimentación esté segura y estable.
- Todas las líneas neumáticas deberán ser inspeccionadas en busca de orificios y desgaste, y para comprobar su correcto ajuste.
- La **tapa de la boca** de inspección debe estar colocada y firme antes y durante la operación.
- Deben colocarse pasadores de seguridad y soportes en todos los acoplamientos de las mangueras de suministro de aire y las **mangueras de chorreo** para evitar una desconexión accidental.
- No opere sin el **protector de la cadena de barrena** colocado.
- Antes de realizar cualquier actividad (diferente de la operación normal), asegúrese de que todo el sistema esté despresurizado.

4.1 Operación de la unidad de alimentación

Verifique que la máquina esté fijada de la manera correcta para su operación.

Inspeccione todas las **mangueras de chorreo** y conexiones. Repare o reemplace los componentes desgastados o dañados. Asegúrese de que todos los acoplamientos estén equipados con empaquetaduras de acoplamiento, pasadores de seguridad y restricciones para las mangueras. Confirme que todos ellos queden correctamente instalados.

Conecte el compresor a la **conexión de la línea de suministro** y fije los pasadores de seguridad y restricciones.





Coloque la **tapa de la boca** de inspección con la empaquetadura en la posición correcta.





Conecte la **manguera de chorreo** y fije con pasadores de seguridad.




Confirme que la **válvula de estrangulación** esté abierta.




Conecte los **accesorios de conexión rápida Twinline** de retorno y de suministro.




Llene la unidad de alimentación por medio de la **tolva**.



Compruebe que la **válvula de bola de aire principal** se encuentre en posición cerrada y luego cargue la línea de suministro.



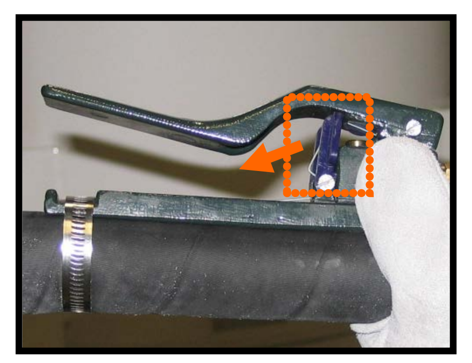


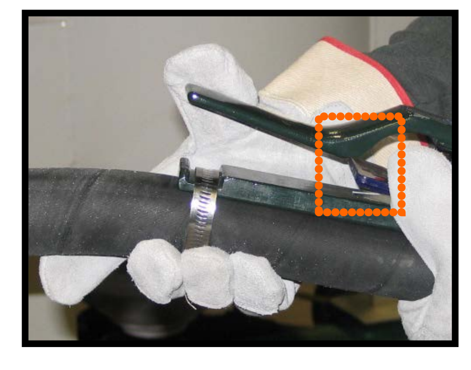
Abra la **válvula de bola de aire principal**.





Para comenzar a chorrear, desbloquee el **gatillo** presionando la lengüeta de seguridad.





Presione el **gatillo** y espere de 15 a 30 segundos para que fluya el medio Sponge Media

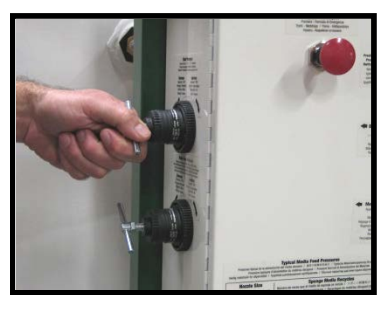
.





Ajuste la **presión de chorreo** y la **presión de alimentación de medios abrasivos** a los niveles deseados.

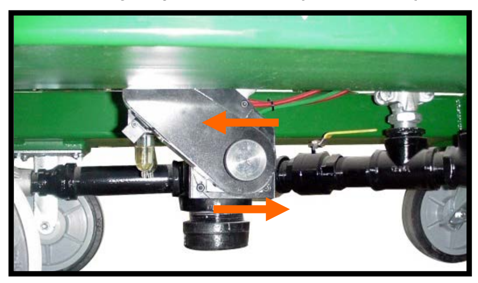






Presiones típicas de la alimentación del medio abrasivo			
Tamaño de la boquilla	**Número de veces que el medio de esponja se recicla** **1 – 3**	**4 – 6**	**7-12**
	BAR (PSI)	BAR (PSI)	BAR (PSI)
N° 7 10 mm 7/16 in	2,0 30	1,5 20	0,7 10
N° 8 12 mm 1/2 in	2,8 40	2,0 30	1,5 20
N° 10 15 mm 5/8 in	3,4 50	2,8 40	2,0 30
N° 12 18 mm 3/4 in	4,1 60	3,4 50	2,8 40

Confirme que la **perilla de rotación manual** esté girando, la tasa del lubricador del motor de aire sea de 1-2 gotas por minuto y el ojo del **indicador de la tasa de activación** esté funcionando - observando cómo pasa cíclicamente entre negro y verde. Prepare la superficie hasta lograr la condición deseada.







4.2 Apagado de la unidad de alimentación

El apagado normal durante la operación se logra soltando el **gatillo**. Como alternativa, puede utilizarse el **botón de parada de emergencia**.

Nota: Durante la inspección, el mantenimiento o cualquier actividad no operacional, siempre apague (oprima) la **válvula de parada de emergencia**.





Cierre la **válvula de bola de aire principal**, apague el compresor y cierre la válvula de bola de la línea de suministro del compresor.





Después de que el compresor se haya apagado completamente, abra la **válvula de bola de aire principal**.





Oriente la **boquilla de chorreo** al sustrato de trabajo (en dirección contraria a las personas) y oprima la lengüeta de seguridad y luego el **gatillo.**

Mantenga presionado el **gatillo** hasta haberse ventilado todo el aire restante.



Una vez que todos los manómetros del **panel de control** indiquen “0” psi, confirme que la línea de suministro del compresor esté despresurizada.



5.0 Mantenimiento

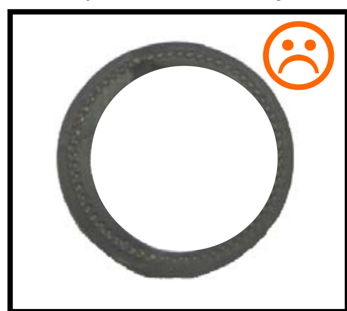
Se requiere un mantenimiento rutinario para proporcionar una larga y fiable vida útil del equipo. La unidad de alimentación deberá apagarse y estar completamente despresurizada antes de realizar cualquier tipo de mantenimiento.

Antes de cada uso:

- Inspeccione la **boquilla de chorreo** en busca de desgaste.

  Una vez que la garganta de la boquilla estuviera desgastada 1,5 mm (1/16 pulg) más allá de su diámetro original, deberá ser reemplazada.

- Inspeccione a conciencia todos los componentes y conexiones de las **mangueras de chorreo**. Reemplace la manguera. Asegúrese de que todos los acoplamientos estén correctamente equipados con empaquetaduras de acoplamiento, pasadores de seguridad y restricciones para las mangueras.




- Inspeccione y limpie el **silenciador de escape**. Reemplácelo cuando el escape resulte lento.




Retire cualquier medio que se hubiera acumulado en el **silenciador de escape** y vuelva a instalarlo. **ADVERTENCIA:** No opere el equipo sin tener el **silenciador de escape** colocado.

- Confirme que haya un aceite adecuado para herramientas neumáticas en el **lubricador del motor de aire.**





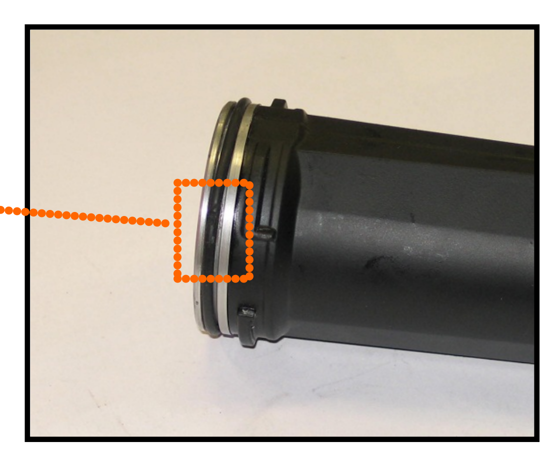
USE SAE 5W (ISO 32)
NON-DETERGENT OIL ONLY

A ser realizado después de cada 80 horas de operación:

Retire la porción roscada inferior del **separador de agua secundario**, del **separador de humedad del panel de control** y del **separador de humedad del motor de aire** e inspeccione el interior y la junta tórica.

Retire cualquier contaminante; reemplace la junta tórica si es necesario y vuelva a instalarla.



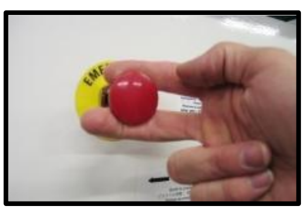
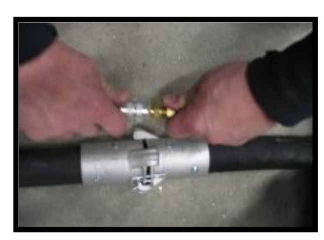
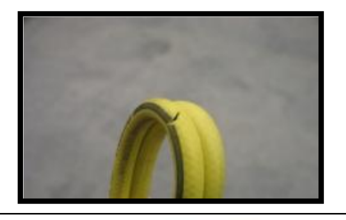


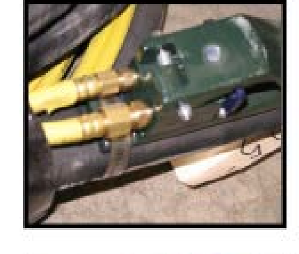
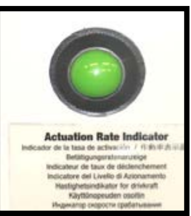
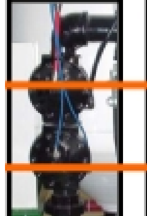
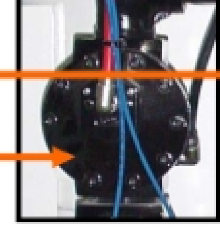
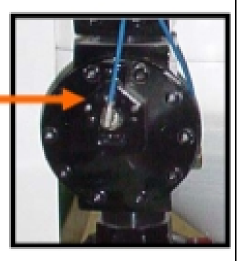
Se realiza mensualmente (o según resulte necesario):

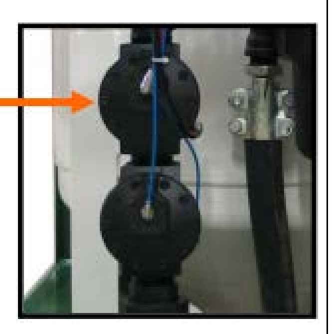
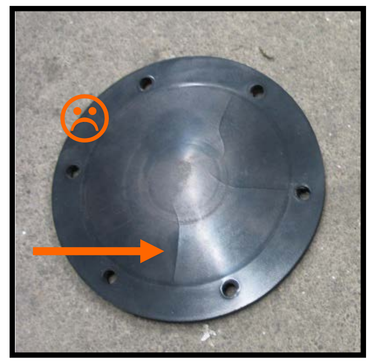
- Desmonte el protector de la **cadena de barrena** e inspeccione la **cadena de transmisión de la barrena**. Aplique aceite lubricante ligero según resulte necesario y luego reemplace el **protector de la cadena de barrena.**



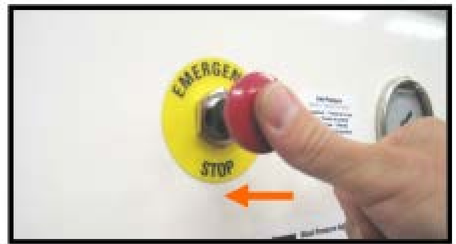
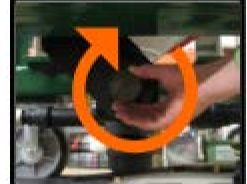
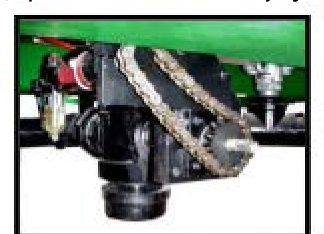
6.0 Solución de problemas

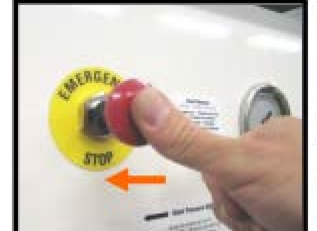
La unidad no funciona cuando se presiona el gatillo	 
	Compruebe que la **válvula de bola de aire principal** esté abierta. 
	Compruebe que el botón de **parada de emergencia** esté hacia fuera. 
	Compruebe que los **accesorios de conexión rápida Twinline** esté conectados y firmes.   
	Verifique la existencia de daños al accesorio **Twinline**. 
	Compruebe que la **presión de línea** sea superior a 1 bar (15 psi) cuando se presiona el **gatillo**. 

La unidad no funciona cuando se presiona el gatillo *(cont.)*	Retire la línea de aire de color rojo de la **válvula de escape**; sujétela con firmeza, luego presione el **gatillo**.   **SI no se siente la presencia de aire** saliendo de la línea de aire de color rojo, rastree la operación del flujo de aire a través de **Twinline** y del **gatillo** verificando si hay obstrucciones o fugas.   **SI se siente la presencia de aire** saliendo de la línea de aire de color rojo, coloque el pulgar sobre la apertura de la línea de aire de color rojo y presione el **gatillo**.   **SI la unidad arranca** (sale aire de la boquilla) despresurice la unidad y reemplace el **diafragma de la válvula de escape**.    **SI la unidad no arranca**, manteniendo el pulgar bloqueando la línea roja de aire, compruebe si el ojo del **indicador de la tasa de activación** está realizando un ciclo.    **SI está realizando un ciclo,** resuelva el problema, y repare o reemplace el **regulador de presión a chorro.** **SI no está realizando un ciclo**, reemplace la **válvula de control de encendido/ apagado**.   

El aire no dejará de salir de la boquilla cuando se suelta el gatillo	Presione el botón de **parada de emergencia** (hacia adentro).  **Si la unidad se detiene**, los problemas probables son: 1. **Gatillo** incorrecto. Reemplace con un **gatillo** Sponge-Jet.  2. Se han invertido las líneas de aire **Twinline** desde la unidad al **gatillo**.   3. El **gatillo** está roto; reemplace con un **gatillo** Sponge-Jet. **Si la unidad se detiene**, los problemas probables son: 1. La **válvula de control de encendido/apagado** está averiada.  2. El **diafragma de la válvula de escape** está averiado.  

El motor de aire se atasca durante la puesta en marcha; se torna lento a presiones menores de los medios	Verifique el nivel de aceite en el **lubricador del motor de aire** y la velocidad de lubricación de aceite.  
La barrena no comienza a rotar	Confirme que el manómetro de **presión de alimentación de los medios abrasivos** lea de manera coherente con el cuadro “Presión típica de la alimentación del medio abrasivo” en el **Panel de control.**   Gire el **mango regulador de la perilla de rotación** manual hacia la derecha para iniciar la rotación. Si se requiere una fuerza excesiva, elimine la obstrucción (consulte la sección siguiente). 

La barrena deja de rotar durante la operación normal	1. Suelte el **gatillo** y despresurice la unidad.  2. Cierre **la válvula de bola de aire principal**.   3. Presione el botón de **parada de emergencia**.  4. Desmonte la **trampa de limpieza**; gire la **perilla de rotación manual** hacia la derecha y hacia la izquierda hasta que se desprenda la obstrucción. La **barrena** debería moverse de manera uniforme. Reemplace la **trampa de limpieza.**     5. Si la obstrucción no puede eliminarse: a. Desmonte el **protector de la cadena de barrena y la cadena.** b. Retire cuatro tornillos, quite la **barrena** del eje y elimine la obstrucción.    c. Vuelva a montar la **barrena**; compruebe una rotación uniforme. d. Reinstale el **protector de la cadena de barrena y la cadena**.

<table>
<tr>
<td>Se detiene repentinamente el flujo de aire a través de la boquilla</td>
<td>
1. No rearranque el equipo. Presione el botón de parada de emergencia inmediatamente. Despresurice la unidad y cierre la válvula de bola de aire principal.



2. Desmonte la boquilla de chorreo de la manguera de chorreo; inspeccione en busca de obstrucciones y elimínelas.

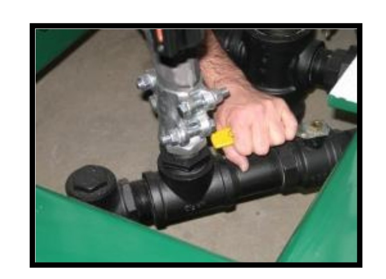
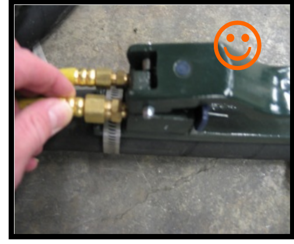
3. Desconecte todas las conexiones de la manguera de chorreo; inspeccione en busca de obstrucciones y elimínelas.
4. Retire la tapa del extremo del túnel de barrena; verifique la existencia de obstrucciones y retírelas. Vuelva a colocar la tapa del extremo del túnel de barrena.



5. Si la obstrucción fue consecuencia del medio Sponge Media, cambie la presión de alimentación de medios a 0 bar (0 psi). Compruebe que la válvula de estrangulación esté en la posición completamente abierta; o paralela a la tubería. Reanude el chorreo. Cuando se logra una corriente de aire sin el medio Sponge Media, regrese lentamente el manómetro de alimentación de medios a la presión deseada.



</td>
</tr>
</table>

Sale demasiado medio Sponge Media de la boquilla, o sale por pulsos	1. Compruebe que la **válvula de estrangulación** esté en la posición completamente abierta; o paralela a la tubería. 2. Verifique que el manómetro de **alimentación de medios** esté por debajo de los 3,4 bar (50 psi). Reanude el chorreo. 
La presión de chorreo aumenta y disminuye de manera continua **o** **la unidad tiene un escape intermitente al chorrear**	1. Compruebe la existencia de daños al accesorio **Twinline** y la existencia de fugas de aire en todos los accesorios y conexiones. Repare, reemplace o apriete según resulte necesario.    2. Retire la **cubierta de la válvula de escape**, inspecciónela en busca de obstrucciones y retire aquellas que hubiera. Revise **el diafragma de escape** en busca de rasgaduras o pequeños orificios. Limpie o reemplace según resulte necesario.   

Fluye aire a través de la boquilla sin el medio Sponge Media mientras la barrena está girando	Después de presionar el **gatillo**, el flujo del medio abrasivo Sponge Media a través de la **boquilla** puede demorar hasta ±15 segundos con una longitud normal de manguera. El flujo estabilizado del medio abrasivo Sponge Media puede demorar hasta ±4 minutos. 1. Compruebe una cantidad adecuada de medio Sponge Media en el **recipiente a presión.** 2. Compruebe que el ojo del **indicador de la tasa de activación** esté realizando ciclos entre negro y verde cada pocos segundos mientras la máquina esté presurizada y que el **gatillo** esté presionado. **Si el ojo del indicador de la tasa de activación está realizando ciclos**, despresurice la unidad, abra la **tapa de la boca de inspección** y verifique que estén conectados el **agitador de medios abrasivos** y el **árbol y cadena del agitador.** Vuelva a conectarlos en caso de ser necesario y busque obstrucciones en la parte inferior del **recipiente de presión**. **Si el ojo del indicador de la tasa de activación no está realizando ciclos**, ingrese al **modo de diagnóstico**. ***Modo de diagnóstico***: 1. *Gire el mango regulador de la **presión del chorro** a la posición de “apagado” rotándolo hasta desmontarlo del **panel de control.*** 2. *Gire el mango regulador de la **presión de carga de los medios abrasivos** a la posición de “apagado” rotándolo hasta desmontarlo del **panel de control.***   3. *Quite la tapa de **la boca de inspección** y los medios abrasivos Sponge Media de modo que queden visibles el **árbol y la cadena del agitador**.*   4. *Apretar el **gatillo de hombre muerto*** 5. *El **árbol y la cadena del agitador** deben alternar en valores de <90° cada 2-4 segundos, dependiendo del ajuste inicial.*

Fluye aire a través de la boquilla sin el medio abrasivo Sponge Media mientras la barrena está girando
(cont.)

Si el árbol y la cadena del agitador están realizando ciclos, entonces es posible que sea necesario reemplazar el ojo del **indicador de la tasa de activación** – pero esto no debería afectar la operación general.



Apague la unidad e inspeccione en busca de obstrucciones en la parte inferior del recipiente de presión y la **barrena** de carga de la tubería.

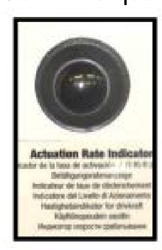
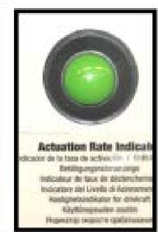
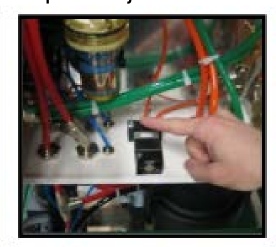
Si el árbol y la cadena del agitador no estén realizando ciclos, entonces…

Retire la línea de aire de salida superior de color anaranjado del **filtro desecante**, pulse el gatillo; verifique la parte superior del **filtro desecante** en busca de un flujo de aire continuo.





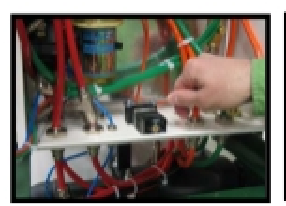
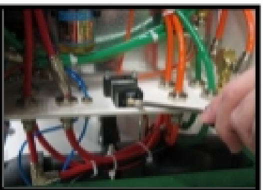
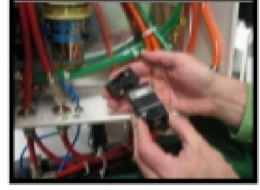
Si no se siente flujo de aire desde la parte superior del **filtro desecante**, reemplace las posiciones coincidentes de la línea del aire del **filtro desecante** antes de desmontarlo. Es necesario cambiar los accesorios de la línea de aire del filtro antiguo a uno nuevo. Vuelva a verificar la parte superior del **filtro desecante** en busca de un flujo de aire continuo. Verifique los ciclos del ojo del **indicador de la tasa de activación** y el pulso ligero de aire que salga del **temporizador**. Confirme que el **temporizador** quede ajustado en 2.

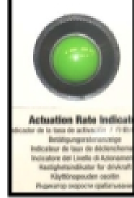

Si el ojo del indicador de la tasa de activación y el temporizador pasan la prueba de manera satisfactoria, reanude el chorreo.

Si no sale un pulso ligero de aire de la parte superior del temporizador, entonces…

Retire dos tuercas de la base del **temporizador**, y luego retire los tornillos de la cara del **temporizador**; reemplace el **temporizador**, haciendo coincidir las posiciones de la línea de aire antes del desmontaje.

Confirme el movimiento correcto del ojo del **indicador de activación** y el **conjunto del árbol del agitador.**


Notas:

MODELO N°: ____________________

N° DE SERIE: ____________________



Sponge-Jet, Inc.
14 Patterson Lane,
Newington, NH 03801
USA / 1-603-610-7950
USA / Fax: 603-431-6043
www.spongejet.com

Declaración de conformidad para la CE

Nosotros, representantes de:

Sponge Jet Inc.
14 Patterson Lane,
Newington, NH 03801, EE. UU.
Solicitudes telefónicas a: 1-603-610-7950
Correo electrónico: sjadmin@spongejet.com



Por este medio declaramos que:

Equipo:	Recipiente para unidades de alimentación de Sponge-Jet
Modelo:	400-HP-CE
Número de serie:	XXXX
Año de construcción:	XXXX

Está en conformidad con los requisitos aplicables de los siguientes documentos estándar

Las directivas cubiertas por esta Declaración:

Directiva europea para recipientes a presión: (PED) 97/23/CE
Directiva sobre maquinarias: 2006/42/CE (anteriormente 98/37/CE)

Las normas de la directiva PED 97/23/CE:

EN-288 - (Aprobación del procedimiento de soldeo)

Las normas de la directiva sobre maquinarias 2006/42/CE:

EN-792-10:2000+A1:2008 - (Herramientas mecánicas manuales no eléctricas)
EN ISO 14121-1-2007 - (Seguridad de maquinarias—Evaluación de riesgos)

Por este medio declaro que el equipo nombrado más arriba ha sido diseñado para cumplir con las secciones relevantes de las especificaciones mencionadas más arriba. La unidad cumple con todos los requisitos esenciales aplicables de las directivas.

Firmado: ______________________________

Nombre:	Michael T. Merritt
Cargo:	Presidente
En esta fecha:	XX/XX/XXXX

Representante autorizado:

Eurolink (Europe) Limited
Avalon House
Marcham Road
Abingdon OX14 1UD
Reino Unido